

(社)日本産業衛生学会 第5回騒音障害防止研究会

場所： 第84回日本産業衛生学会（東京 竹芝）
シーサイドホテル芝弥生 ふじ（第7会場）

日時： 2011年5月18日（水）14：10～15：10

プログラム

騒音障害防止対策の事例検討会

司会 井上仁郎（産業医科大学 産業生態科学研究所 産業保健管理学）

今回は、改善が必要な騒音職場の事例を示し、研究者、産業医、衛生管理者、防音保護具メーカーなどがその改善策を検討する「騒音障害防止対策の事例検討会」を企画しました。

多くの方々の活発な議論を期待しております。

（1）騒音の無い快適職場の実現

安井 史郎

パナソニック健康保険組合 産業衛生科学センター

【要旨】 ランプ製造工程における、冷却高圧エアーによる風切音に対して騒音源対策を行い、80dB未満（管理区分適用外）の快適職場を達成することができた事例を紹介する。

（2）事例検討

安井 史郎

パナソニック健康保険組合 産業衛生科学センター

【要旨】 手持ち工具を用いた騒音対策は、作業者が騒音源近くで作業を行うことから困難である。特に、課題として残っている工程について今回紹介する。これらの工程は、現状では、耳栓等に頼る対策しかない状態である。対策や提案等、ご意見をお願いしたい。

①金属加工におけるサンダーによる研磨作業

- ・金属部品溶接後のサンダー研磨作業時に研磨音が92dBである。
- ・軟質系の研磨材の変更により87dBまで低減したが、依然、第2管理区分である。

②ロー付けによる溶接作業

- ・銅管と真鍮部品の溶接にダブルトーチでロー付けしており 96dB である。
- ・溶接に火力が必要なためバーナー音が顕著であることから対策が難しい。

③エアータッカー（ネイラー）による木工接合作業

- ・エアータッカーによる木工の接合作業で 87～88dB、
エアネイラーによる釘打ち作業で 92～93dB と騒音レベルが高い。
- ・材料接合時のエア音と打撃音が顕著である。

④電動のこぎりによる金属部品の切断作業

- ・自動ダブルソーによるアルミ部材の切断作業時に 93dB であった。
- ・装置への材料の供給や取り出しを行う作業者の暴露レベルは高い。

(3) 騒音環境下における通信機器使用者の聴力リスクについて

伊藤 昭好

産業医科大学 産業保健学部

環境マネジメント学科 安全衛生マネジメント学

【要旨】騒音環境下で通信機器を使用する作業場において、通信機器の受話器の遮音性能が十分でないために、外部環境騒音が受話器内に漏れこみ、受話器音声が増大となることが考えられる。その受話器音声と漏洩環境騒音を合計した騒音曝露が、聴力にどの程度の影響を及ぼすのか検討した。

その結果、調査を行った 2 事業場において使用されている通信機器の受話器の遮音性能は、1 事業場で使用されていた耳栓(DECIDAMP)よりも低く、十分な遮音性能を有していないことが認められた。また、2 事業場における作業場の受話器音声と環境騒音の曝露を実測して NIPTS の値を予測計算したところ、受話器を着用している耳の 40 年曝露後の NIPTS 推定値は Kryter limit の基準を超えるものがあつた。このことから、遮音性能が不十分な通信機器の受話器を使用することによる聴力への影響が懸念され、より遮音性能の優れた受話器や、外部騒音の混入しないマイクなどに移行することが必要であると考えられた。

第 6 回騒音障害防止研究会のご案内

場所： 緑十字展 2011(東京国際フォーラム)内でセミナーを開催します。(無料)

日時： 2011 年 10 月 13 日(木)10:00～12:00(予定)

講師： Elliott H. Berger

所属： Division Scientist

3M Occupational Health & Environmental Safety Division E・A・RCAL Lab

演題： 防音保護具の最新の話(仮題)